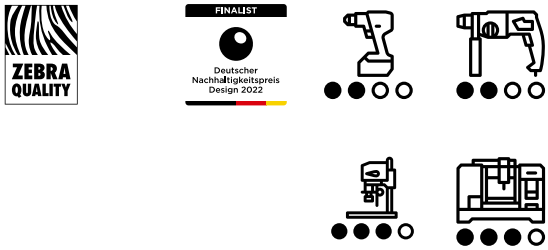
Spiralbohrer HSCo, DIN 1869, R3, Typ RN

Der extra lange, spiralisierte Edelstahl-Tiefloch-bohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und für all-gemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.





Ausgezeichnete Spanabfuhr
Spezielles Spannutprofil (reduzierte Bearbeitungszeiten durch weniger Entspanzyklen)

Präziser und gerader Bohrungsverlauf
Doppelte Führungsfasen

Erhöhung der Standzeit um circa 30 % gegen-über unbehandelten Oberflächen
Fasennitrierung

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Passend für Maschinentyp	Bohrmaschine, Akkuschrauber, Fräsbohr-zentrum, Ständerbohrmaschine
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm/Bohrtiefe	DIN 1869/30xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Fasennitriert
Schneidstoff	HSCo
Typ	N
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●○
Vielseitigkeit	●●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja
Geeignet für Zugfestigkeit bis	1200 N/mm²
Farbleitsystem	Edelstahl Stahl

Durchmesser (Ø)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
4 mm	280 mm	190 mm	4 mm	**0626 660 400**	1
5 mm	315 mm	210 mm	5 mm	**0626 660 500**	1
6 mm	330 mm	225 mm	6 mm	**0626 660 600**	1
7 mm	370 mm	250 mm	7 mm	**0626 660 700**	1
8 mm	390 mm	265 mm	8 mm	**0626 660 800**	1
10 mm	430 mm	295 mm	10 mm	**0626 661 000**	1
12 mm	480 mm	330 mm	12 mm	**0626 661 200**	1
13 mm	480 mm	330 mm	13 mm	**0626 661 300**	1

CL01_7501030831, Rev. 0.352, Stand: 25. 09. 2026

Schnittwerte

Für Ø 4,0 - 6,0

Werkstof bezeichnung	Zugfestigkeit	v_c		Ø 4,0			Ø 5,0			Ø 6,0		
				n		f	n		f	n		f
		von	bis	von	bis		von	bis		von	bis	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	30	40	2387	3183	0,060	1910	2546	0,080	1592	2122	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	2387	3183	0,060	1910	2546	0,080	1592	2122	0,100
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	2387	3183	0,060	1910	2546	0,080	1592	2122	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	20	30	1592	2387	0,050	1273	1910	0,060	1061	1592	0,080
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	20	30	1592	2387	0,050	1273	1910	0,060	1061	1592	0,080
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	796	1194	0,050	637	955	0,060	531	796	0,080
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	796	1194	0,050	637	955	0,060	531	796	0,080
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	796	1194	0,050	637	955	0,060	531	796	0,080
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	796	1194	0,050	637	955	0,060	531	796	0,080
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	20	30	1592	2387	0,080	1273	1910	0,100	1061	1592	0,120
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	15	25	1194	1989	0,080	955	1592	0,100	796	1326	0,120
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1.200 N/mm²	10	14	796	1114	0,050	637	891	0,060	531	743	0,080
Titan	≤ 850 N/mm²	6	10	477	796	0,040	382	637	0,050	318	531	0,050
Harte Werkstoffe												
Federstähle	≤ 330 HB	5	10	398	796	0,040	318	637	0,050	265	531	0,050
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	1592	2387	0,050	1273	1910	0,060	1061	1592	0,080

Für Ø 8,0 - 13,0

Werkstof bezeichnung	Zugfestigkeit	v_c		Ø 8,0			Ø 10,0			Ø 13,0		
				n		f	n		f	n		f
		von	bis	von	bis		von	bis		von	bis	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	30	40	1194	1592	0,120	955	1273	0,140	735	979	0,160
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	1194	1592	0,120	955	1273	0,140	735	979	0,160
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	1194	1592	0,120	955	1273	0,140	735	979	0,160
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	20	30	796	1194	0,100	637	955	0,120	490	735	0,120
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	20	30	796	1194	0,100	637	955	0,120	490	735	0,120
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	398	597	0,100	318	477	0,120	245	367	0,120
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	398	597	0,100	318	477	0,120	245	367	0,120
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	398	597	0,100	318	477	0,120	245	367	0,120
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	398	597	0,100	318	477	0,120	245	367	0,120
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	20	30	796	1194	0,140	637	955	0,160	490	735	0,200
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	15	25	597	995	0,140	477	796	0,160	367	612	0,200
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1.200 N/mm²	10	14	398	557	0,100	318	446	0,110	245	343	0,120
Titan	≤ 850 N/mm²	6	10	239	398	0,060	191	318		147	245	0,100
Harte Werkstoffe												
Federstähle	≤ 330 HB	5	10	199	398	0,060	159	318	0,080	122	245	0,100
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	796	1194	0,100	637	955	0,110	490	735	0,120

Legende
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]
f = Vorschub [mm/U]

Legende
n = Drehzahl [U/min]
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.

Hinweis

Beim Einsatz der Bohrer nach DIN 1869 wird die Herstellung einer Pilotbohrung mit 1xD bis 2xD Tiefe empfohlen. Unser extra kurzer Longlife-Bohrer nach DIN 1897 (Art.-Nr. 062674...) ist hierfür optimal geeignet.

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Bohr- und Schneidöl CUT+COOL Perfect Aerosoldose 400 ml	**0893 050 008**